

# 5

## Realización de inspecciones basadas en los riesgos

1. PROPÓSITO Y ALCANCE
2. INSPECCIONES DE RUTINA BASADAS EN LOS RIESGOS
3. ¿QUÉ SE NECESITA PARA REALIZAR UNA INSPECCIÓN BASADA EN EL RIESGO ADECUADA?
4. METODOLOGÍA DE INSPECCIÓN BASADA EN LOS RIESGOS
5. LOGRAR EL CUMPLIMIENTO EN EL LUGAR Y A LARGO PLAZO
6. FORMULARIO Y PUNTUACIÓN DE LA INSPECCIÓN
7. CONFERENCIA DE CIERRE
8. RESUMEN

### 1. PROPÓSITO Y ALCANCE

El presente anexo proporciona a administradores del programa de regulación y al personal de primera línea una guía para planificar, programar, realizar y evaluar inspecciones basadas en los riesgos. Los estándares nacionales voluntarios para el programa de regulación de alimentos de la FDA [***FDA's Voluntary National Retail Food Regulatory Program Standards*** ]

(<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ProgramStandards/default.htm>) proporcionan recomendaciones adicionales para ayudar a los administradores del programa de regulación en la planificación y desarrollo de un programa de inspecciones basadas en los riesgos.

El enfoque principal de este Anexo es proveer a los inspectores de los métodos para realizar inspecciones basadas en los riesgos. En este Anexo también se incluyen varias estrategias que pueden ser utilizadas por profesionales reguladores para ayudar a los operadores a lograr un control administrativo activo sobre los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos.

Como se presenta en el Anexo 4, el informe de vigilancia de los Centros para el Control y la Prevención de Enfermedades (CDC, por sus siglas en inglés) para el período 1993 a 1997, "Surveillance for Foodborne Disease Outbreaks - United States"

(<http://www.cdc.gov/mmwr/preview/mmwrhtml/ss4901a1.htm>) identifica los factores más frecuentes que contribuyen al desarrollo de enfermedades transmitidas por los alimentos. Cinco de estas amplias categorías de factores contribuyentes se relacionan directamente con las inquietudes sobre la seguridad alimentaria dentro de los establecimientos de venta al por menor y de servicios de alimentos y la FDA los denomina colectivamente como "factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos". Estas cinco amplias categorías son:

- Alimentos provenientes de fuentes no seguras
- Cocción inadecuada
- Temperaturas de mantenimiento incorrectas
- Equipo contaminado
- Higiene personal deficiente.

El manual de la FDA, *Managing Food Safety: A Regulator's Manual for Applying HACCP Principles to Risk-based Retail and Food Service Inspections and Evaluating Voluntary Food Safety Management Systems* [Seguridad del manejo de los alimentos: Un manual para los reguladores para aplicar los principios HACCP a las inspecciones de riesgo de los establecimientos de venta al por menor y de servicios de alimentos y evaluar los sistemas de manejo de la seguridad voluntaria de los alimentos]

(<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ManagingFoodSafetyHACCPPrinciples/Regulators/default.htm>), proporciona información adicional sobre cómo realizar inspecciones basadas en los riesgos. El Anexo 4 del Código de alimentos proporciona información adicional sobre los principios de Hazard Analysis and Critical Control Point [Análisis de riesgo y control crítico, HACCP por sus siglas en inglés] y el método de proceso del mismo. Se debe revisar en conjunto con el material encontrado en este Anexo para preparar de mejor forma las inspecciones basadas en los riesgos.

El Retail Food Program Resource Guide [Guía de recursos del Programa de Alimentos para la Venta al por Menor] es un CD-ROM que contiene documentos pertinentes de la FDA a los cuales se hace referencia en el presente Anexo y está disponible para organismos reguladores federales, estatales, locales y tribales. Está producido por y disponible a través de los Especialistas regionales en alimentos de la FDA o la División de Relaciones a Nivel Federal-Estatal de la FDA (HFC-150); U.S. Food and Drug Administration; 5600 Fishers Lane, Room 12-07; Rockville, Maryland 20857; TELÉFONO (301) 827-6906; (FAX) (301) 443-2143.

## 2. INSPECCIONES DE RUTINA BASADAS EN LOS RIESGOS

Las inspecciones han sido parte de la fiscalización reguladora para la seguridad de los alimentos desde los inicios de la salud pública. El término “inspección de rutina” ha sido utilizado para describir las inspecciones periódicas realizadas como parte de un esquema regulador continuo.

Los administradores del programa de regulación deberán esforzarse por tener una dotación adecuada de personal y recursos de modo que todos los inspectores tengan el tiempo suficiente para evaluar exhaustivamente los establecimientos y de realizar la mayor cantidad de preguntas necesarias para comprender cabalmente las operaciones del establecimiento. Para la mayoría de las jurisdicciones, sin embargo, los inspectores siguen teniendo un tiempo limitado para completar las inspecciones. Esto no anula la necesidad de identificar y evaluar completamente el control de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos durante cada inspección.

Es una falsa suposición pensar que los inspectores no pueden realizar las inspecciones basadas en el riesgo en un marco de tiempo limitado. Incluso cuando el tiempo es limitado, los inspectores pueden enfocar sus inspecciones en la evaluación del grado de control administrativo activo que los operadores tienen sobre los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Al enfocar las inspecciones en el control de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos, los inspectores pueden estar seguros de que están produciendo un gran impacto en la disminución de las enfermedades transmitidas por los alimentos.

*Como se describe en el Anexo 4, el control administrativo activo significa la incorporación decisiva de acciones o procedimientos específicos por parte de la administración industrial a las operaciones de sus negocios con el fin de lograr un control sobre los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Manifiesta un enfoque preventivo en lugar de uno reactivo para la seguridad alimentaria a través de un sistema continuo de monitoreo y verificación.*

Se recomienda desarrollar e implementar sistemas de gestión de seguridad de los alimentos que previenen, eliminan o reducen la presencia de factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos para lograr un control administrativo activo. Las inspecciones reguladoras y actividades de seguimiento deben ser proactivas lo cual se consigue mediante un proceso de inspección diseñado para evaluar la implementación de intervenciones del Código de alimentos y el grado de control administrativo activo que los operadores de venta al por menor y de servicio de alimentos tienen sobre los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Las cinco intervenciones del Código de alimentos que se mencionan a continuación fueron introducidas en el Código de alimentos de 1993 y son tan importantes hoy como lo fueron en 1993. Estas abordan una amplia variedad de medidas de control específicamente diseñadas para proteger la salud del consumidor.

- Demostración de conocimientos
- Implementación de una política de salud para empleados
- Manos como medio de contaminación
- Relación de tiempo y temperatura
- Advertencia para el consumidor.

Cuando no se implementan intervenciones del Código de alimentos o si se observan conductas, actividades o procedimientos que pueden causar enfermedades transmitidas por los alimentos, los inspectores deberán verificar que los operadores tomen acciones correctivas inmediatas de modo de no enfermar o lesionar los consumidores. Las observaciones realizadas en el día de la inspección, al igual que la información obtenida sobre las conductas, actividades y procedimientos realizados en otras oportunidades, le permiten al inspector evaluar las fortalezas y las debilidades del sistema de gestión de seguridad de los alimentos que se esté utilizando.

El operador debe ser informado acerca de los hallazgos de la inspección tanto durante como al concluir la misma; se deberá analizar la inspección y las estrategias necesarias para el cumplimiento de los requisitos en el futuro. Las acciones correctivas realizadas durante la inspección así como las infracciones reiteradas deben ser anotadas en el informe de inspección. Las infracciones reiteradas deberán incentivar la implementación de medidas de cumplimiento y aplicación de la ley.

El proceso de inspección también es una oportunidad para educar al operador sobre los motivos de salud pública que sustentan los requisitos del Código. Si a los operadores se les ofrece la oportunidad de formular preguntas sobre asuntos relacionados con la seguridad de los alimentos, podrán entender claramente lo que significa el no cumplimiento de los requisitos en términos de salud pública.

Finalmente, si el operador manifiesta un historial de infracciones relacionadas con factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos, se puede utilizar el proceso de inspección para ayudar al operador a implementar sistemas de control a largo plazo para prevenir la manifestación de estos factores de riesgo en el futuro.

### 3. ¿QUÉ SE NECESITA PARA REALIZAR UNA INSPECCIÓN BASADA EN LOS RIESGOS ADECUADA?

#### A. Programar las inspecciones basadas en el riesgo

Estudios han demostrado que el tipo de alimento servido, el proceso de preparación utilizado, el volumen del alimento y la población servida inciden en la manifestación de factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos en establecimientos de venta al por menor y de servicio de alimentos. El estándar 3 de los estándares del programa exige que las jurisdicciones reguladoras desarrollen y utilicen un proceso que agrupe los establecimientos de alimentos en al menos tres categorías según sus riesgos de seguridad de los alimentos potenciales e inherentes. Adicionalmente, el estándar 3 exige que las jurisdicciones reguladoras asignen la frecuencia de las inspecciones de acuerdo a la categoría de riesgo para poder concentrar los recursos del programa en aquellas operaciones de alimentos con mayor riesgo de seguridad de los alimentos. Debido a que los recursos son limitados, al crear una frecuencia de inspección variable para cada categoría el personal de inspección podrá dedicar más tiempo en forma efectiva a aquellos establecimientos que presentan un mayor riesgo de provocar enfermedades transmitidas por los alimentos.

La Tabla 1 de este Anexo proporciona un ejemplo de las categorías de riesgo y de la asignación de frecuencia de inspección de acuerdo al riesgo. En este ejemplo, el tipo de alimento servido, el proceso de preparación de alimentos utilizado y el historial de cumplimiento relacionado con los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos son utilizados para clasificar el riesgo. Se les incita a las jurisdicciones a desarrollar categorías de riesgo de acuerdo a sus recursos y necesidades específicas y que las evalúen en forma anual.

Independientemente de la categoría de riesgo inicialmente asignada a los establecimientos de alimentos, a menudo las jurisdicciones reguladoras toman en consideración la implementación voluntaria de sistemas de gestión de seguridad de los alimentos, como HACCP, para justificar una disminución en la frecuencia de las inspecciones. Asimismo, los siguientes factores son algunos de los que utilizan las jurisdicciones reguladoras para justificar el aumento de la frecuencia de las inspecciones:

- Historial de no cumplimiento de las disposiciones relacionadas con los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos o de otro artículo crítico
- Realización de procesos especializados
- Preparación de alimentos un día antes de servir
- Servicio a un gran número de personas
- Historial de enfermedades transmitidas por los alimentos o quejas
- Servicio a una población altamente vulnerable

**Anexo 5, Tabla 1. Categorías de riesgo de los establecimientos de alimentos**

CATEGORÍA DE RIESGO	DESCRIPCIÓN	FRECUENCIA #/AÑO
1	<p>Ejemplos incluyen la mayoría de las operaciones de establecimientos de alimentos de fácil preparación, carros de hot dog y cafeterías. Establecimientos que solamente sirven o venden alimentos previamente envasados y no potencialmente peligrosos (sin control de tiempo y temperatura para la seguridad de los alimentos (TCS)) Establecimientos que solamente preparan alimentos no potencialmente peligrosos (alimentos no TCS). Establecimientos que calientan únicamente alimentos comercialmente procesados y potencialmente peligrosos (alimentos TCS) para el mantenimiento en caliente. Sin enfriamiento de los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS). Establecimientos que, de lo contrario, se agruparían en la Categoría 2, pero que han demostrado, a través de documentación histórica, que han logrado un control de administración activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos.</p>	1
2	<p>Entre algunos ejemplos están las operaciones de establecimientos de venta al por menor, las escuelas que no sirven a una población altamente vulnerable y operaciones de servicio rápido. Menú limitado. La mayoría de los productos se preparan o cocinan y sirven en forma inmediata. Podría implicar el mantenimiento en caliente y frío de los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS) luego de la preparación o cocción de los mismos. Preparación compleja de alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS) que requiere cocción y enfriamiento, y el recalentamiento para el mantenimiento en caliente se limita a algunos alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS). Establecimientos que, de lo contrario, se agruparían en la Categoría 3, pero que han demostrado, a través de documentación histórica, que han logrado un control de administración activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Establecimientos con permisos recientes que, de lo contrario, se agruparían en la Categoría 1 hasta que obtengan y documenten los antecedentes de control de administración activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos.</p>	2

3	<p>Por ejemplo, un restaurante de servicio completo. Amplio menú y manipulación de ingredientes crudos. Preparación compleja que incluye cocción y enfriamiento, y el recalentamiento para el mantenimiento en caliente se aplica a muchos alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS). Una variedad de procesos requieren el mantenimiento en caliente y frío de alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS). Establecimientos que, de lo contrario, se agruparían en la Categoría 4, pero que han demostrado, a través de documentación histórica, que han logrado un control de administración activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Establecimientos con permisos recientes que, de lo contrario, se agruparían en la Categoría 2 hasta que obtengan y documenten los antecedentes de control de administración activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos.</p>	3
4	<p>Ejemplos incluyen establecimientos preescolares, hospitales, casas de reposo y establecimientos que realizan procesos en el nivel de venta al por menor. Incluye a establecimientos que sirven a una población altamente vulnerable o que realizan procesos especializados por ejemplo, ahumado y curado; envasado de oxígeno reducido para prolongar la vida útil.</p>	4

## **B. Tener el equipo adecuado**

Para realizar las inspecciones basadas en el riesgo, se deberá proporcionar a cada inspector el equipo adecuado para que pueda evaluar el control de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos dentro de los establecimientos de alimentos. Consulte el estándar 8 del programa en <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ProgramStandards/ucm125049.htm> para ver recomendaciones de equipo necesarios para los inspectores. Como mínimo, cada inspector deberá contar con el siguiente equipo:

- Termopar con sondas adecuadas para el alimento inspeccionado
- Hisopos con alcohol u otro equipo adecuado para desinfectar los termómetros sonda
- Conjunto de prueba química para distintos tipos de desinfectantes químicos
- Cinta autoadhesiva sensible al calor o termómetro de máximo registro
- Linterna
- Protección para la cabeza, como gorra de beisbol, red para el cabello o su equivalente.

Es posible que se les otorgue otros equipos a los inspectores “según necesidad”. Aunque es deseable que cada inspector tenga los siguientes equipos, es posible que se compartan estos equipos en una oficina central, dependiendo de los recursos del organismo.

- Manómetro para determinar la presión en línea del agua caliente en el punto de inyección del lavavajilla (5-30 psi)
- Medidor de iluminación
- Dispositivo para medir distancias
- Bitácora de datos de tiempo y temperatura
- Medidor de pH
- Medidor de actividad del agua
- Cámara
- Computadora con o sin un sistema electrónico de inspección
- Luz negra
- Conjunto de investigación para enfermedades transmitidas por los alimentos
- Conjunto para recolección de muestras
- Teléfonos celulares

### **C. Proporcionar capacitación adecuada**

El estándar 2 del programa indica que el personal regulador deberá tener el conocimiento, las aptitudes y las habilidades adecuadas para ejecutar los deberes requeridos. Los inspectores necesitan una capacitación adecuada antes de realizar inspecciones basadas en el riesgo. La capacitación incluye una combinación de capacitación teórica y práctica, estandarización y educación continua. Para obtener más información sobre recomendaciones específicas de capacitación consulte el estándar 2 del programa

en:<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ProgramStandards/ucm125038.htm> y su Apéndice A correspondiente en:  
<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ProgramStandards/ucm125236.htm>

#### **(1) Capacitación teórica**

La primera fase de la capacitación de personal debe orientar sobre el programa y revisar la historia del mismo, su estructura y cómo se relaciona con otros programas de alimentos. Se debe hacer especial énfasis en las metas y los objetivos del programa: La malla curricular básica de capacitación debe incluir los siguientes componentes:

- Leyes, reglamentos y ordenanzas actuales
- Principios de salud pública
- Habilidades de comunicación
- Epidemiología
- Microbiología
- HACCP

ORA-U de la FDA

(<http://www.fda.gov/Training/ForStateLocalTribalRegulators/ucm121831.htm>)

proporciona componentes de la malla curricular básica a los reguladores vía internet en forma gratuita. Esto le permite a los departamentos de salud estatales, locales y tribales ahorrar tiempo y recursos en lugar de desarrollar sus propios cursos de capacitación. Adicionalmente, los inspectores podrán acceder a capacitaciones según su necesidad. El aprendizaje a distancia le permite a los organismos estatales y a las industrias divulgar de manera rentable toda la información técnica y reguladora actual según la demanda.

## **(2) Capacitación y experiencia práctica**

La segunda fase de la capacitación implica colocar al nuevo inspector en terreno con un funcionario de capacitación. La capacitación en terreno debe enfocarse en tareas de inspección específicas tales como entrevistas, observaciones, medición de condiciones tales como temperatura y potencia de los desinfectantes, evaluación del control de los operadores sobre los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos, aseguramiento de la implementación de las intervenciones del Código de alimentos y llenado del formulario de inspección. Si el organismo utiliza una base de datos electrónica, se deberá incluir una capacitación sobre su uso en esta fase.

La evaluación de los sistemas de gestión de seguridad de los alimentos basados en los principios de HACCP debe formar parte de la experiencia de la capacitación en terreno. Tanto la persona en capacitación como el capacitador deberán revisar los menús, operaciones, recetas y procedimientos de operación estándar de los establecimientos. Los inspectores deberán demostrar competencia en la recopilación de información sobre los procesos de preparación de alimentos, incluido el registro exacto del flujo de alimentos y la determinación de los puntos de control crítico (CCP) y los límites críticos en una operación. Esta parte de la capacitación también debe incluir una familiarización con el protocolo de adherencia y cumplimiento vigente en la jurisdicción y debe incluir una recomendación de estrategias voluntarias para prevenir la manifestación de factores de riesgo.

## **(3) Estandarización**

La tercera etapa de la capacitación al personal debe incluir la estandarización. Este proceso mejora la uniformidad de la aplicación e interpretación de los reglamentos vigentes, metodología de inspección y redacción de informes. Los estándares del programa recomendaron que el personal que realiza inspecciones experimente un proceso de estandarización similar al que se describe en *FDA Procedures for Standardization and Certification of Retail Food Inspection/ Training Officers* [*Procedimientos de la FDA para la estandarización y certificación de la inspección de establecimientos de alimentos de venta al por menor y de funcionarios de capacitación*] (<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/InspectionsQualityAssurance/Standardization/default.htm>). La estandarización se debería finalizar después de que la persona en capacitación finalice la capacitación teórica y práctica.

#### **(4) Educación continua**

El proceso de capacitación para el personal de inspección debería ser continuo. La etapa final de la capacitación debería incluir un mecanismo que garantice que el aprendizaje esté en desarrollo y que el personal se mantenga al día en los asuntos de seguridad de los alimentos y la ciencia más reciente.

#### **D. Garantizar recursos adecuados para el programa**

Como se indica en el estándar 8 de los Estándares del programa, los organismos reguladores deberían tener los fondos, el personal y los equipos adecuados que son necesarios para apoyar un programa de seguridad de los alimentos de venta al por menor basado en los riesgos, ideado para reducir la incidencia de factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos. La gestión del programa debería hacer todo lo posible para garantizar que se encuentre el financiamiento y los recursos para apoyar los programas de alimentos regulatorios.

El estándar 8 de los Estándares del programa también indica que el presupuesto del programa debería aportar los recursos necesarios para desarrollar y mantener un programa de seguridad de los alimentos de venta al por menor que tenga un nivel de personal de tiempo completo enfocado a los alimentos por cada 280 a 320 inspecciones realizadas. Para fines de este cálculo, las inspecciones realizan inspecciones de rutina, reinspecciones, investigaciones de quejas, investigaciones por un brote, inspecciones que comprueben el cumplimiento, revisiones de la evaluación de riesgos, revisiones de procesos, revisiones de procesos de permiso de desviación y otro período de contacto directo con el establecimiento como las capacitaciones en terreno.

### **4. METODOLOGÍA DE INSPECCIÓN BASADA EN LOS RIESGOS**

#### **A. Centrar la inspección**

La realización de una inspección basada en los riesgos requiere que los inspectores centren sus esfuerzos en evaluar el grado de control administrativo activo que tienen los operadores en los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos. Además, es esencial que la implementación de las intervenciones del Código de alimentos también se verifique durante cada inspección. Los inspectores deben pasar gran parte de su tiempo observando las conductas, prácticas y procedimientos que probablemente ocasionen factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos incontrolables y haciéndole preguntas a los empleados que manipulan alimentos y a la administración para complementar las observaciones reales.

Los operadores del comercio de venta al por menor y servicios de alimentos implementan “medidas de control” para garantizar la seguridad de los alimentos. Las medidas de control son acciones o actividades que se usan para prevenir, eliminar o reducir los peligros para la seguridad de los alimentos. Los inspectores deben determinar las medidas de control que se deberían implementar para prevenir la incidencia de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos en cada proceso de preparación de alimentos. Con el fin de determinar los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que son comunes en cada operación, es importante que los inspectores entiendan que los procesos de preparación de alimentos y todas las medidas de control asociadas que son aplicadas por un operador de un comercio de venta al por menor o servicio de alimentos, representan un sistema de gestión de seguridad de los alimentos. Es necesario que los inspectores realicen preguntas para obtener más información acerca de los sistemas que ya están implementados. Una vez que se determina el grado del control administrativo activo, los inspectores podrán ayudar a los operadores a fortalecer sus sistemas existentes de gestión de seguridad de los alimentos.

## **B. Dar el ejemplo**

La comunicación no verbal es tan importante como la comunicación verbal para transmitir los principios sobre la seguridad de los alimentos a los operadores del comercio de venta al por menor y servicios de alimentos. Al dar el ejemplo durante las inspecciones, los inspectores no sólo demuestran competencia, sino que también transmiten información importante sobre la seguridad de los alimentos a la persona a cargo y a los empleados que manipulan alimentos. Los siguientes puntos son ejemplos sobre cómo los inspectores deben dar el ejemplo durante las inspecciones:

- Lavarse las manos cuando ingresan al área de preparación de alimentos al inicio de la inspección y después de realizar cualquier actividad que pudiera contaminar las manos.
- No trabajar cuando presentan síntomas como diarrea, fiebre, vómitos o ictericia o si se les diagnosticó una enfermedad que se transmite por los alimentos.
- Tener precaución de no tocar alimentos listos para su consumo (RTE) con las manos descubiertas.
- Lavar y desinfectar sus sondas termopar al inicio de la inspección y entre cada alimento.
- Usar un sujetador adecuado para el cabello y tener una buena higiene personal.
- Tener precaución de no contaminar con sus manos sucias o equipos de inspección las superficies que tienen contacto con los alimentos que se encuentran limpias y desinfectadas.

### **C. Realizar inspecciones en períodos distintos**

Los inspectores deberían ingresar al establecimiento de alimentos durante el horario de funcionamiento o en otro horario razonable. Los inspectores deberían mostrar su identificación y avisarle al titular del permiso o a la persona a cargo con una notificación verbal o por escrito acerca del propósito de la inspección. Se deben seguir los procedimientos señalados en el Código de alimentos y en los procedimientos de la jurisdicción si se deniega el acceso para realizar una inspección. La negación se debe documentar en el informe de inspección y se debe obtener una orden de inspección administrativa o judicial.

Al planificar las inspecciones, los inspectores deben considerar la importancia del tiempo. Se puede evaluar diversos pasos operacionales en el comercio de venta al por menor, como la recepción, preparación y enfriamiento sólo durante períodos limitados. Para evaluar apropiadamente los procesos críticos que suceden fuera del rango normal de las horas de trabajo (8 a.m. a 5 p.m.), se le debería permitir el acceso al inspector para realizar las inspecciones temprano en la mañana, tarde en la noche e incluso los fines de semana.

### **D. Establecer las prioridades de la inspección y aprovechar el tiempo**

Con el tiempo limitado para las inspecciones, los inspectores deben establecer las prioridades para aprovechar su tiempo de la manera más eficiente que puedan en cada establecimiento de alimentos. Aunque por lo general los temas básicos de las condiciones de salubridad no cambian durante el curso de una inspección las conductas, prácticas y procedimientos críticos que generan factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos se pueden observar sólo durante los períodos limitados del proceso de preparación y enfriamiento. Por este motivo, la evaluación del control administrativo activo de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos se deben realizar antes de revisar los temas básicos de las condiciones de salubridad.

Para establecer eficazmente las prioridades, se deben realizar las siguientes cuatro actividades al principio de la inspección:

- (1) Establecer un diálogo abierto con la persona a cargo.
- (2) Revisar los informes de las inspecciones anteriores.
- (3) Realizar una revisión del menú o lista de alimentos.
- (4) Realizar una visita breve.

## **(1) Establecer un diálogo abierto con la persona a cargo**

El tono de la inspección se establece durante los primeros minutos de la inspección. Se debería mantener un equilibrio entre una postura profesional y agradable. El interés genuino en el establecimiento de alimentos y en el personal genera una buena relación, la que puede ser útil para transmitir el objetivo de fomentar la salud pública. Tener un diálogo abierto con la persona a cargo durante todas las fases de la inspección, brinda a los inspectores una oportunidad de conocer información importante acerca del sistema existente de gestión de seguridad de los alimentos.

Es importante conocer las fortalezas y debilidades del sistema existente de gestión de seguridad de los alimentos antes de la inspección, de modo de centrarla en las áreas débiles. Se debe preguntar durante todas las fases de la inspección acerca de las prácticas y procedimientos relacionados con los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos y las intervenciones del *Código de alimentos* como la política de salud para empleados y las advertencias al consumidor. Es importante hacer varias preguntas para entender el sistema que se utiliza en el establecimiento de alimentos. Esto se aplica especialmente para saber si los empleados están respetando las políticas establecidas de lavado de manos y de contacto con mano descubierta. También es importante realizar preguntas a la persona a cargo acerca de las actividades importantes, tal como la recepción, enfriamiento y preparación, de modo de transmitir la importancia de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos fuera de control.

La persona a cargo debería acompañar a los inspectores durante la inspección. Esta última acción puede ahorrar tiempo ya que las infracciones se pueden señalar y corregir a medida que se observan. Además, es más práctico que se señale la importancia de las infracciones con relación a los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos y las intervenciones del Código de alimentos durante la inspección en vez de esperar hasta el final. Las infracciones se deben registrar en el formulario de inspección incluso si se toman acciones correctivas en el momento. También se deben registrar las acciones correctivas en el formulario de inspección. Los inspectores también pueden usar este tiempo para compartir información acerca de los procesos críticos. Al comunicarle los fundamentos de la salud pública que están detrás del reglamento, los inspectores señalarán a la persona a cargo por qué los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos deben ser la máxima prioridad en las operaciones diarias de la empresa.

Antes de la inspección, los inspectores deben preguntar acerca de las actividades que se realizan en ese momento. Los procesos que se producen con el tiempo, como el enfriamiento y recalentamiento, también se deben evaluar, es por esto que los inspectores debieran preguntar al comienzo de la inspección si se está enfriando o recalentando algún alimento en ese momento.

Es importante que los inspectores le den al operador la oportunidad de conversar acerca de temas relacionados con la seguridad de los alimentos. La comunicación en la que sólo hablan los inspectores no representa la filosofía basada en los riesgos. Una inspección eficaz basada en los riesgos depende de la capacidad del inspector de mantener una comunicación recíproca para evaluar apropiadamente las conductas, procesos y procedimientos que ocurren en el establecimiento de alimentos.

## **(2) Revisar los informes de las inspecciones anteriores**

*Para detectar las tendencias de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos fuera de control, es importante que los inspectores revisen los informes de las inspecciones anteriores antes de realizar una inspección. Esto lo pueden hacer en la oficina o en algún lugar del establecimiento de alimentos. Esta actividad es sumamente importante en las jurisdicciones donde los inspectores pasan de una inspección a otra. Si el mismo factor de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos está fuera de control en más de una inspección, se recomienda enfáticamente que el operador desarrolle una estrategia de intervención que prevenga este hecho. Las estrategias de intervención se abordan más adelante en este Anexo.*

*Cuando los inspectores tienen conocimiento de las acciones que se han corregido desde la última inspección, les da la oportunidad de dar opiniones positivas al operador y les permite seguir la pista de las infracciones corregidas de acuerdo con sus procedimientos y políticas de jurisdicción.*

## **(3) Realizar una revisión del menú o lista de alimentos**

*Los menús, incluso las listas escritas o verbales de alimentos que se preparan y ofrecen en un establecimiento de alimentos, se pueden revisar de forma bastante simple. La revisión se puede hacer de forma simultánea mientras se recorre la operación o al comienzo de la inspección como parte de la conversación con la administración. El menú o lista de alimentos tampoco se necesita revisar durante la inspección. Si la revisión se realizó durante una inspección reciente, los inspectores deberían preguntar acerca de los nuevos productos, productos de la temporada, sustitutos o cambios en la preparación desde que se realizó la última revisión del menú.*

*La revisión del menú o lista de alimentos permite a los inspectores comenzar a clasificar los alimentos en una de las tres amplias categorías de procesos (abordadas en el Anexo 4 del Código de alimentos y más adelante en este Anexo). Al clasificar mentalmente los productos por su proceso, los inspectores pueden centrarse en la inspección de las medidas de control que son críticas para cada proceso. También la revisión del menú o lista de alimentos permite a los inspectores establecer las prioridades de la inspección mediante la identificación de:*

- *Procesos de preparación de alimento(s) de alto riesgo*
- *Pasos operacionales que requieren más preguntas, como la recepción, preparación, cocción y enfriamiento.*

*Con la identificación de los procesos de preparación de los alimentos de alto riesgo, los inspectores pueden centrar la inspección en aquellos alimentos o procesos que tienen más probabilidades de causar enfermedades transmitidas por los alimentos si no se controlan. La revisión del menú o lista de los alimentos podría ser la única ocasión en que los inspectores tomen conciencia de los procesos especializados, tal como el procesamiento de un alimento para que no sea un alimento potencialmente peligroso (control de tiempo y temperatura por la seguridad) o como artículos del menú de temporada de alto riesgo como “ostras crudas en sólo una concha”. Los alimentos como los mariscos con concha y ciertos pescados para consumo crudo requieren documentación que se debería revisar durante la inspección. Si se sirve ensalada César o salsa holandesa, se necesita preguntar más acerca de la preparación de esos productos ya que en ocasiones se preparan con huevos crudos o semicocidos.*

*Varios pasos operacionales como la recepción, preparación, cocción y enfriamiento no se pueden inspeccionar rigurosamente en las inspecciones del comercio de venta al por menor y servicios de alimentos debido, en parte, a las horas del día en que se realizan estos pasos. Si un establecimiento de alimentos se inspecciona en la tarde, ya podría haberse realizado por ejemplo la recepción y preparación de los alimentos. Para evaluar el control administrativo activo de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos, es de suma importancia que los inspectores hagan muchas preguntas para obtener información acerca de los pasos operacionales que no se pueden observar directamente durante la inspección que se lleva a cabo.*

#### **(4) Realizar un recorrido breve**

*A medida que los inspectores analizan el menú o lista de alimentos y establecen una comunicación abierta con la persona a cargo, se sugiere que realicen un recorrido breve por el establecimiento de alimentos para observar lo que ocurre en ese momento. Es muy importante realizar un recorrido breve para observar las diferentes actividades que no se podrían notar u observar al final de la inspección, como:*

- *Recepción*
- *Preparación y manipulación de los alimentos*
- *Cocción*
- *Enfriamiento*
- *Recalentamiento*

*Hablar directamente con los empleados que preparan alimentos también es una excelente manera de evaluar la eficacia de los procedimientos operacionales estándar y la capacitación en la seguridad de los alimentos del establecimiento, para procesos críticos como el enfriamiento. Debido a que al comienzo de la inspección no se producen otros procesos que no sean la recepción y preparación de los alimentos, los inspectores pueden aprovechar de ver los procesos de producción “cotidianos”, lo que los ayudará a obtener una opinión clara con respecto a las prácticas reales del establecimiento. La recepción y preparación de los alimentos sólo se realizan en períodos limitados, por lo tanto, los inspectores debieran detenerse y observar estos pasos operacionales mientras se están haciendo.*

Al inicio de la inspección, se debiera tomar la temperatura de los alimentos potencialmente peligrosos (control de tiempo y temperatura por la seguridad de los alimentos (TCS)). Por ejemplo, si la inspección es en la mañana, los inspectores deberían controlar la temperatura de las sobras de la noche anterior. Si la inspección es en la tarde, los inspectores deberían controlar la temperatura de los alimentos preparados en la mañana y que ahora están en el proceso de enfriamiento. Además, los inspectores debieran preguntar si los alimentos están en el proceso de enfriamiento o recalentamiento.

## **E. Determinación de los flujos de procesos**

Muchos establecimientos de venta al por menor y de servicio de alimentos han implementado sistemas eficaces de gestión de seguridad de los alimentos mediante el establecimiento de controles, tanto para los métodos de preparación de alimentos como para los procesos comunes a su operación. El control de los procesos de preparación de los alimentos, más que el de los alimentos individuales, con frecuencia se denomina “enfoque en procesos” para el HACCP. El enfoque en procesos usando los principios del HACCP se puede describir de mejor manera como la división de los diversos alimentos de una operación según los procesos de preparación de los alimentos, y luego la realización de un análisis de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos asociados a cada proceso. Dichas enfermedades se pueden evitar estableciendo controles administrativos en pasos operacionales específicos en el flujo de alimentos.

Como se mencionó en el Anexo 4 del Código de alimentos, la mayoría de los alimentos que se producen en un establecimiento de venta al por menor o de servicio de alimentos se pueden clasificar en uno de tres procesos de preparación, sobre la base de la cantidad de veces que el alimento cruza la zona de amenaza de temperatura entre los 41 °F y los 135 °F. Al llevar a cabo inspecciones basadas en los riesgos, es necesario que el inspector esté bien informado acerca de la manera en que se preparan los alimentos en la operación. El hecho de saber cómo se preparan los productos en un establecimiento les permite a los inspectores enfocar sus inspecciones en los procedimientos y pasos críticos en la preparación de aquellos productos.

## **F. Determinación de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos en flujos de procesos**

En el Anexo 4 del Código de alimentos se detallan las medidas de control esenciales específicas para cada proceso de preparación de alimentos, además de las medidas de control elementales que son generales para las instalaciones. En general, los inspectores deben enfocar sus inspecciones en verificar que los operadores hayan implementado medidas de control para manejar los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos comunes a los procesos efectuados en cada operación. Es posible que existan otros factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que sean particulares para operaciones específicas; de este modo, los inspectores deben evaluar de forma independiente cada operación así como los procesos de preparación de alimentos que se realizan.

## **G. Evaluación del control administrativo activo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos junto con la implementación de las intervenciones del Código de alimentos**

Aunque muchos establecimientos cuentan con planes de HACCP formales, hay otro tanto que no. Incluso si no poseen un sistema de HACCP, cada establecimiento de alimentos necesita tener un control administrativo de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos. Esto se puede lograr a través de varios medios, tales como programas de capacitación, supervisión del gerente o procedimientos operacionales estándar. Por ejemplo, algunos establecimientos de alimentos incorporan medidas de control a recetas específicas, programas de producción o descripciones del trabajo de los empleados con el objetivo de alcanzar el control administrativo activo.

A pesar de que una persona a cargo puede requerir el mantenimiento de registros escritos internos hechos por los empleados para asegurar que el monitoreo se esté realizando con el método correcto y una frecuencia apropiada, los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos se pueden manejar sin utilizar un registro formal. El monitoreo, ya sea a través de observaciones directas o mediciones apropiadas, es por sobre todo el paso más importante para garantizar la seguridad de los alimentos. Si un operador controla eficazmente todas las actividades críticas del establecimiento de alimentos y toma acciones correctivas cuando son necesarias, se obtendrá la seguridad de los alimentos. Salvo algunas excepciones, no es necesario mantener registros formales en el establecimiento de venta al por menor; por lo tanto, es posible que los registros no estén disponibles durante la inspección. Como consecuencia, será necesario hacer observaciones directas y entrevistas para determinar si un establecimiento de alimentos monitorea adecuadamente los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos en su sistema de gestión de seguridad de los alimentos.

Esta sección proporciona una explicación exhaustiva de cómo evaluar el control administrativo activo de cada uno de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos y la implementación de todas las intervenciones del Código de alimentos. La evaluación del control administrativo activo involucra más que la determinación del cumplimiento de las disposiciones del Código de alimentos. Al momento de evaluar si el operador posee un control administrativo activo, los inspectores deben observar tanto si el operador ha establecido las medidas de control y los límites críticos apropiados, como si se han fijado y seguido un monitoreo junto con procedimientos de acciones correctivas adecuados. Asimismo, los inspectores deben evaluar si los gerentes y los empleados están informados acerca de los principios de seguridad de los alimentos y de las prácticas y procedimientos fundamentales necesarios para evitar las enfermedades transmitidas por los alimentos. Si los inspectores observan durante la inspección que no se han implementado medidas de control de manera apropiada para controlar la ocurrencia de factores de riesgo, se deben tomar acciones correctivas inmediatas.

### **(1) Demostración de conocimientos**

Es responsabilidad de la persona a cargo garantizar el cumplimiento de los requisitos del Código. El conocimiento y la aplicación del Código de alimentos son elementos vitales para evitar las enfermedades y lesiones transmitidas por los alimentos. Los datos recopilados por la FDA indican que la existencia en terreno de un jefe de seguridad de los alimentos tiene un efecto positivo en la incidencia de ciertos factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos en la industria.

Con el objetivo de evaluar si la persona a cargo posee conocimiento, los inspectores deben verificar que la persona a cargo cumpla con uno o más de los siguientes aspectos:

- Posesión de un certificado de jefe de protección de los alimentos.
- No presente infracciones a artículos básicos prioritarios en el curso de la inspección.
- Entregue respuestas correctas a las preguntas relacionadas con la seguridad de los alimentos como se indicó en 2-102.11(C) del Código de alimentos.

## **(2) Evaluación de fuentes seguras y temperaturas de recepción**

La fecha y la hora de la inspección son importantes al evaluar si los alimentos provienen de fuentes seguras y en buenas condiciones. Los alimentos pueden llegar al establecimiento de alimentos en días programados. Los inspectores deben hacer preguntas para determinar el día o los días en que se reciben los encargos así como los procedimientos de recepción que se llevan a cabo en el establecimiento de alimentos. Las inspecciones se pueden fijar a la hora en que se sepa que llegarán productos al establecimiento de alimentos. Si los alimentos se están recibiendo durante la inspección, los inspectores deben hacer lo siguiente:

- Verificar las temperaturas internas de los productos.
- Examinar la integridad del envase al momento de la entrega.
- Fijarse si hay señales de mal uso de la temperatura (por ej. cristales de hielo grandes en los envases de productos congelados).
- Examinar el camión de entrega y los productos para detectar una posible contaminación cruzada.
- Observar las conductas y prácticas del establecimiento de alimentos, ya que dicen relación con el control que ejerce el establecimiento sobre la contaminación y las temperaturas de mantenimiento y enfriamiento de los productos recibidos.
- Revisar los registros de recibos así como otros documentos, etiquetas de los productos y los alimentos para asegurar que estos provengan de plantas de procesamiento de alimentos reguladas (no son alimentos caseros) y que se encuentren a las temperaturas apropiadas.

Al evaluar las fuentes aprobadas para mariscos, como almejas, ostras y mejillones, los inspectores deben consultar si los mariscos se sirven en cualquier época del año. De ser así, los inspectores deben revisar los rótulos o etiquetas para verificar que el proveedor de los mariscos se encuentre certificado e incluido en la Lista de embarcadores interestatales certificados para moluscos más actual, disponible en (<http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/Product-SpecificInformation/Seafood/FederalStatePrograms/InterstateShellfishShippersList/default.htm>). Los inspectores deben fijarse si toda la información requerida se encuentra en los rótulos o etiquetas (número de certificación del recolector, aguas de recolección y fecha, tipo y cantidad de mariscos e información similar para cada vendedor que manipule los mariscos después del recolector). Los rótulos de los mariscos con concha también se deben mantener durante 90 días en orden cronológico.

Con respecto al pescado, los inspectores deben verificar que el pescado se pesca de manera comercial y lo recolectan y envían proveedores acreditados. Si el pescado está en proceso de entrega durante la inspección o si se recibió justo antes de la llegada del inspector, se deben medir las temperaturas, especialmente si hay peces de escama como atún, mahi-mahi, pez azul, caballas y pargos. Estos pescados están sujetos a la formación de escombrotóxina si hay mal uso de tiempo y temperatura. Los inspectores deben verificar la frescura por medio de una inspección organoléptica de las agallas, ojos y cuerpos de los pescados.

El inspector debe corroborar que el pescado, salvo ciertas especies de atún, previsto para consumo crudo o poco cocido ha estado congelado según los parámetros de tiempo y temperatura requeridos para destruir los parásitos. Esto se puede realizar a través de la revisión de los registros de congelamiento o la verificación de que se mantenga archivada una carta de garantía de parte del abastecedor. Si el congelamiento se lleva a cabo en terreno, los inspectores deben verificar que los registros de congelamiento se mantengan como mínimo durante 90 días luego de la venta o el servicio.

Con respecto al servicio de animales de caza u hongos silvestres, los inspectores deben preguntar si esos productos se sirven en cualquier época del año. De ser así, los inspectores deben verificar que provengan de una fuente aprobada mediante la revisión de facturas.

Con relación al jugo y los productos lácteos, los inspectores deben verificar que la leche líquida y los productos lácteos estén pasteurizados y se reciban a la temperatura apropiada. En el caso del jugo envasado, los inspectores deben comprobar que esté pasteurizado o tratado de alguna otra manera para alcanzar una reducción de 5 logaritmos de los microorganismos más resistentes.

Durante la inspección, los inspectores deben preguntar por la fuente de los alimentos que se han sacado de sus envases originales. Si en algún momento de la inspección, surgen dudas en cuanto a la fuente de ciertos productos, los inspectores deben solicitar las facturas o recibos que demuestren la fuente. Algunos productos, como el pan plano,

los gofres, las tartas y las tortas pueden requerir equipos de cocción especiales para prepararlos. Si en el establecimiento no hay equipos adecuados para preparar dichos productos y los productos no se almacenan en sus envases originales, los inspectores deben preguntar por el origen de esos productos.

Los alimentos de fuentes no aprobadas, inseguras o no verificables en algún otro sentido, se deben desechar, retener o embargar hasta que se proporcione la documentación apropiada. Asimismo, los inspectores deben asegurar que el personal de gestión y los empleados sean conscientes de los riesgos que involucra servir o vender alimentos de fuentes no aprobadas. El pescado que está previsto para consumo crudo o poco cocido y para el que no se encontró una certificación de congelamiento ni equipos en terreno, se puede usar como parte de los artículos del menú que serán totalmente cocidos. Si la cocción no es una opción debido al tipo de menú que se ofrece, el pescado se debe desechar.

### **(3) Evaluación de los equipos contaminados y posible contaminación cruzada**

El factor de riesgo involucra el almacenamiento y uso apropiado de los alimentos y los equipos para evitar que se produzca contaminación cruzada. En este factor de riesgo se incluyen la limpieza, la desinfección y el almacenamiento de las superficies de los equipos que tienen contacto con los alimentos y los utensilios, de manera de evitar la propagación de agentes patógenos transmitidos por los alimentos o la contaminación.

A medida que los inspectores caminen por el establecimiento de alimentos, deben examinar las áreas de almacenamiento de alimentos, la separación, la segregación y la protección de la contaminación. Los inspectores deben observar si los alimentos de origen animal y los alimentos listos para su consumo están separados durante la recepción, el almacenamiento y la preparación. Por ejemplo, los camarones cocidos no se deben entregar en el mismo envase en el que previamente se colocaron productos sin cocer. Las tablas para cortar se deben lavar, enjuagar y desinfectar entre el corte de pollo crudo y filete cocido.

Además, los alimentos crudos de origen animal se deben separar según las temperaturas de cocción; de esta forma, los alimentos que requieren mayores temperaturas de cocción, como el pollo, se deben almacenar bajo o lejos de los alimentos que requieren una menor temperatura, como el cerdo y la carne de res. Si los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos sin TCS) no se están enfriando, se deben cubrir o envasar mientras estén en almacenamiento frío.

El seguimiento del flujo de alimentos, tal como se prepara en el establecimiento de alimentos puede alertar a los inspectores de ocasiones en que se puede producir contaminación cruzada. Si ha ocurrido contaminación entre los alimentos crudos y listos para su consumo, los inspectores deben evaluar si los alimentos se pueden reacondicionar. En algunos casos, según los alimentos afectados, se pueden recalentar para eliminar todos los peligros. Si estos no se pueden reacondicionar, se deben desechar.

Los inspectores deben verificar que los alimentos expuestos como papas fritas, pan y salsas para untar no se vuelvan a servir al consumidor. Las operaciones de autoservicio del consumidor se abordan en el Código con respecto a los tipos de alimentos ofrecidos para autoservicio del consumidor, la protección de los alimentos en exhibición y el control que se requiere por parte de los empleados de dichas operaciones.

Se debe hacer una revisión visual de las superficies de los equipos que tienen contacto con los alimentos y los utensilios para verificar que los utensilios se mantengan limpios y desinfectados mediante la forma y la frecuencia aprobadas. Los utensilios que presenten residuos, grasas u otro tipo de contaminación visible se deben volver a lavar y desinfectar.

Se deben hacer observaciones para determinar si se tienen prácticas para eliminar la posible contaminación de utensilios, equipos y artículos desechables provocada por contaminantes ambientales, empleados y consumidores. En el caso de que los equipos y utensilios limpios se almacenen en lugares donde estén sujetos a contaminación ambiental, como por ejemplo cerca de lavamanos o fregaderos de preparación, los inspectores deben hacer que el operador reorganice los equipos de manera de evitar la contaminación cruzada. Según las circunstancias, es posible que el operador tenga que volver a lavar y desinfectar los equipos.

Los inspectores deben observar el lavado de manos. Si los lavamanos y los accesorios se ubican donde la salpicadura pueda contaminar las superficies que tienen contacto con los alimentos o los alimentos, se deben instalar protectores contra salpicaduras o las superficies que tienen contacto con los alimentos se deben reubicar para evitar la contaminación cruzada.

Los inspectores deben prestar especial atención a los fregaderos de preparación, particularmente a aquellos que estén en uso al momento de la inspección. La mugre acumulada es un signo visible de que el fregadero no se lava, se enjuaga ni se desinfecta apropiadamente antes del uso. Si existen fregaderos designados para verduras o carne, los inspectores deben verificar que la ubicación de los fregaderos y las áreas de preparación de alimentos no den ocasión a que se produzca contaminación cruzada entre ellos.

Con relación a la limpieza y desinfección de las superficies que tienen contacto con los alimentos, los inspectores deben verificar que se cumplan todas las operaciones de lavado de utensilios asegurando que los procedimientos de limpieza y desinfección para todas las superficies que tienen contacto con los alimentos se realicen de conformidad con los requisitos establecidos en el Código de alimentos. Se deben hacer preguntas para evaluar la manera en que los utensilios y los artículos de cocina se lavan, enjuagan y desinfectan en el establecimiento de alimentos. Al evaluar el procedimiento de lavado de utensilios y equipos, los inspectores deben prestar especial atención a los equipos para cocer y hornear que sean demasiado grandes como para caber en las máquinas lavavajilla o fregaderos. Es una buena idea hacer que la persona responsable del lavado de vajilla muestre el procedimiento que se sigue en ese establecimiento de alimentos, mediante la puesta en marcha de los fregaderos y la observación del procedimiento de lavado de vajilla.

#### **(4) Evaluación de las temperaturas de cocción**

El inspector deberá verificar las temperaturas y los tiempos de cocción durante cada inspección. Se debe realizar todos los esfuerzos para evaluar las temperaturas de cocción de una variedad de productos servidos en el establecimiento de alimentos.

Para evaluar la cocción, las inspecciones se deben realizar durante la cocción de los alimentos. Asimismo, es importante realizar inspecciones durante momentos de mayor afluencia de público, como a la hora de almuerzo y cena, puesto que es posible que exista una tendencia, por parte del operador, a apurar la cocción de los alimentos durante estas horas.

Los límites críticos para la cocción de alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS) en el Código de alimentos incluyen especificaciones que indican que el alimento se debe calentar completamente a cierta temperatura. Para las carnes destinadas a asados, la medición de la temperatura deberá tomar en consideración el aumento de calor después de la cocción que permite equilibrar la temperatura en la totalidad del alimento. El límite de tiempo crítico en la temperatura final también se debe medir durante las inspecciones. Por ejemplo, la carne de res cocida a 54 °C (130 °F) se debe mantener a esta temperatura durante 112 minutos para garantizar la destrucción de agentes patógenos. Los tiempos de cocción y las temperaturas se deben anotar en el informe de inspección.

El dispositivo y técnica de medición de temperatura adecuados son esenciales para determinar las temperaturas de los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS). El centro geométrico o porción más gruesa son los puntos donde se debe medir la temperatura de un producto, especialmente al medir los límites críticos de cocción.

Los inspectores deben tomar la temperatura interna de los productos utilizando un termopar o termistor con una sonda que sea adecuada para el grosor del producto. Una sonda de diámetro delgado debe ser utilizada para la medición de temperaturas de hamburguesas y filetes de pescado. Alternativamente el inspector puede utilizar un termómetro con espiga bimetálico calibrado para verificar las temperaturas de cocción de alimentos gruesos, aunque es menos deseable. Los termómetros infrarrojos no son apropiados para medir las temperaturas de cocción internas.

Para poder evaluar la cocción de mejor forma durante todas las fases de la inspección, los inspectores pueden solicitar la ayuda de empleados que manipulan los alimentos para que les notifiquen sobre los alimentos cuya cocción ha finalizado. Esto les permite a los inspectores continuar con la inspección de otras áreas de la operación mientras verifican el cumplimiento de las temperaturas adecuadas de cocción.

Los establecimientos de alimentos deben supervisar las temperaturas de cocción regularmente. Las inspecciones deben verificar la realización de estas supervisiones, haciendo partícipe a la persona a cargo de estas actividades durante la inspección reguladora. Se debe evaluar la presencia y el uso adecuado de los termómetros requeridos.

Se debe comparar el dispositivo de medición de temperatura del inspector con aquellos utilizados en el establecimiento de alimentos. Las variaciones se deben anotar en el informe de inspección. Los inspectores deben solicitarle al personal del establecimiento de alimentos que demuestren cómo calibrar adecuadamente sus dispositivos de medición de temperatura.

Si no se cumplen las temperaturas de cocción, los inspectores deben dejar que el operador continúe cocinando el alimento hasta alcanzar la temperatura adecuada. Asimismo, los inspectores deben explicar las consecuencias que una cocción inadecuada tiene en la salud pública a los administradores del establecimiento de alimentos y a los empleados que manipulan los alimentos.

## **(5) Evaluación de tiempos y temperaturas de mantenimiento y marcado de fecha**

Las temperaturas de mantenimiento en caliente y frío así como los tiempos y temperaturas de enfriamiento de los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS) deben ser verificados en forma exhaustiva con un termopar, termistor u otro dispositivo apropiado de medición de temperatura en cada inspección. Esto incluye la temperatura de los alimentos potencialmente peligrosos (alimentos TCS) durante su transporte, por ejemplo en carros de mantenimiento en caliente utilizados para transportar alimentos a las habitaciones de los pacientes en un hospital, cocinas satélites o eventos de banquetería realizados fuera de las instalaciones. Por regla general, se deben realizar todas las gestiones evaluar cada unidad de mantenimiento en caliente o en frío en el establecimiento de alimentos durante una inspección basada en el riesgo.

El uso de un termómetro infrarrojo para la verificación de temperaturas de mantenimiento no concuerda con los requisitos del Código de alimentos puesto que si solamente se verifica la temperatura de superficie de los alimentos esto posiblemente no alertará sobre los problemas que existen debajo de la superficie. Problemas de este tipo podrían ser provocados por el enfriamiento inadecuado, en el caso de alimentos que se mantienen en frío, o del recalentamiento inadecuado en el caso de los alimentos que se mantienen en caliente. Asimismo, los inspectores no deberán revolver los alimentos antes de tomar su temperatura puesto que es importante conocer la temperatura del alimento antes de que sea agitado.

El centro geométrico de un producto es usualmente el punto de medición de temperatura, específicamente cuando se mide el límite crítico para el mantenimiento en frío.

Es posible que el límite crítico para el mantenimiento en caliente requiera mediciones de temperatura adicionales tomadas en puntos alejados de la fuente de calor, por ejemplo, cerca de la superficie del producto para alimentos que se mantienen en una mesa de vapor. Las temperaturas supervisadas entre alimentos envasados como leche en envases de cartón o carnes envasadas, podrían requerir evaluaciones adicionales. Sin embargo, la temperatura de un alimento potencialmente peligroso (alimento TCS) por sí misma, en lugar de la temperatura entre dos envases, es necesaria para las citaciones reguladoras. En las unidades de mantenimiento de gran tamaño y en mesas de vapor, es necesario tomar la temperatura de los alimentos en varios puntos para asegurarse del funcionamiento adecuado del equipo. Si se observan variaciones en las temperaturas del producto, es importante tomar pasos adicionales para determinar si el problema es el resultado de un desperfecto del equipo o de un problema en uno de los procesos tales como enfriamiento o recalentamiento.

Las medidas correctivas para alimentos que infringen las normas se deben exigir según el código de alimentos regulador de la jurisdicción. En el caso de desechar alimentos, es probable que se tenga que llenar formularios similares a los que se utilizan en la detención de venta o embargo, los cuales deben ser firmados por la persona a cargo según el código de alimentos regulador de la jurisdicción. Para poder evaluar adecuadamente el grado de abuso de tiempo y de temperatura y la disposición adecuada del alimento afectado, se deben tomar en consideración varios aspectos. Las respuestas a las preguntas que señalan a continuación en conjunto con las observaciones realizadas durante la inspecciones, le entregarán al inspector la información necesaria para hacer las recomendaciones apropiadas para las medidas correctivas que se deben tomar en el establecimiento.

- ¿Existen procedimientos escritos para el uso individual del tiempo como control de salud pública, y de ser así, se están cumpliendo debidamente?
- ¿Cuáles son los ingredientes del alimento y cómo se preparó?
- ¿Existe la posibilidad de que el alimento contenga *Clostridium perfringens*, *Clostridium botulinum* o *Bacillus cereus* como peligros?
- ¿Ha habido oportunidades de contaminación después de la cocción con alimentos crudos de origen animal o equipos contaminados?
- En el caso de haber habido oportunidades de contaminación después de la cocción, ¿es posible eliminar los peligros mediante el recalentamiento?
- ¿Los empleados que manipulan los alimentos practican una buena higiene personal como un lavado de manos frecuente y efectivo?
- ¿El alimento fue recalentado o cocido hasta alcanzar la temperatura adecuada antes de permitir su salida del control de temperatura?
- ¿Cuál es la temperatura actual del alimento cuando se toma con un termómetro sonda?
- ¿Cuánto tiempo ha permanecido el alimento fuera del control de temperatura (se le debe preguntar tanto al gerente como a los empleados que manipulan los alimentos)? ¿Las respuestas de los empleados que manipulan los alimentos concuerdan con las respuestas del gerente?
- ¿Existe la posibilidad de que el alimento haya sido enfriado hasta su temperatura actual después de haber estado fuera del control de temperatura por el tiempo señalado?
- ¿Se guardará el alimento como sobra?
- ¿Cuánto tiempo pasará antes de que se sirva el alimento?
- Dado todo lo que se sabe sobre el alimento, la temperatura del alimento, su manipulación, el tiempo que ha estado fuera de control de temperatura, ¿existe una posibilidad razonable de que el alimento ya contenga peligros que no podrán ser destruidos con el recalentamiento?

Aún si el alimento puede ser restaurado mediante el recalentamiento la persona a cargo debe tomar las medidas necesarias para garantizar el cumplimiento de las normas a futuro. Ejemplos de estas medidas son la reparación de equipos con averías o que no están en funcionamiento o la implementación de un plan de control de riesgos (RCP por sus siglas en inglés) para modificar los procedimientos o para establecer un procedimiento para supervisar las temperaturas de mantenimiento de los alimentos.

En el caso de utilizar tiempo o la combinación de tiempo y temperatura en lugar del uso individual de temperatura para el control de la formación de toxinas y la proliferación de bacterias patógenas, se debe implementar y cumplir controles estrictos. Los inspectores se deben asegurar que los procedimientos escritos estén en el establecimiento y que éstos se cumplan de acuerdo al Código de alimentos.

El marcado de fecha es un mecanismo mediante el cual el control administrativo activo de la combinación de tiempo y temperatura puede prevenir la proliferación de *Listeria monocytogenes* en alimentos potencialmente peligrosos (TCS) y listos para su consumo durante el almacenamiento frío. Salvo algunas excepciones, todos los alimentos listos para su consumo y potencialmente peligrosos (alimentos TCS) que son preparados en el establecimiento y mantenidos por más de 24 horas deben ser marcados para indicar el día o la fecha en que los alimentos deben ser servidos o desechados. Los inspectores deben formular preguntas para determinar si el sistema implementado para controlar *L. monocytogenes* cumple la intención del Código de alimentos. Los alimentos que requieren marcado de fecha y si no lo tienen deben ser desechados.

#### **(6) Evaluación del recalentamiento de alimentos para el mantenimiento en caliente**

La hora de la inspección es un factor clave para evaluar el control del recalentamiento de alimentos para el mantenimiento en caliente en un establecimiento de alimentos. Se debe hacer un esfuerzo por programar la inspección durante la preparación de alimentos previa a la apertura del establecimiento. Si las inspecciones se realizan durante la preparación de alimentos previa a la apertura del establecimiento u otros periodos de preparación, los inspectores deben realizar preguntas relacionadas con el historial de los alimentos que se mantienen en calor. Los alimentos que cumplen con las temperaturas mínimas de mantenimiento en caliente, podrían haber sido recalentados de manera incorrecta antes de ser colocados en unidades de mantenimiento de temperatura o mesas de vapor.

Si algunos alimentos están en proceso de "recalentamiento" en la mesa de vapor es importante indagar más para evaluar si el equipo en cuestión es capaz de recalentar el alimento hasta la temperatura adecuada dentro del límite de tiempo máximo. Las medidas correctivas para alimentos que no cumplen con los requisitos de recalentamiento para el mantenimiento en caliente dependerán del tiempo en que el alimento ha estado fuera de la temperatura exigida y otros factores. En la mayoría de los casos, sin embargo, es posible recalentar rápidamente el alimento para luego mantener el calor.

## **(7) Evaluación del enfriamiento**

El enfriamiento inadecuado de los alimentos sigue siendo el principal causante de enfermedades transmitidas por los alimentos. Las temperaturas y los tiempos de enfriamiento deben ser evaluados detalladamente durante cada inspección. La hora de la inspección es esencial para evaluar si un establecimiento de alimentos tiene control sobre el proceso de enfriamiento. Las inspecciones realizadas temprano por la mañana permiten verificar si las sobras de la noche anterior fueron enfriadas de manera adecuada o mediante un método de enfriamiento adecuado. Alternativamente, las inspecciones realizadas durante la tarde permiten al inspector verificar el proceso de enfriamiento de los productos que pudieron haber sido preparados durante la mañana. Debido a que muchos de los establecimientos preparan productos a granel durante ciertos días de la semana, es esencial que los inspectores se familiaricen lo más posible con cada operación para que puedan programar sus inspecciones debidamente.

Debido a los parámetros de tiempo involucrados en el proceso de enfriamiento, los inspectores siempre deben preguntar al inicio de la inspección si existen productos actualmente en proceso de enfriamiento. Esto les permite a los inspectores tomar temperaturas iniciales de los productos y aún tener tiempo para verificar nuevamente las temperaturas más adelante durante la inspección para verificar el cumplimiento de los límites críticos.

Los problemas relacionados con el enfriamiento a menudo se pueden detectar solamente mediante la interrogación al personal. Los inspectores deben interrogar a los empleados que manipulan los alimentos y a los gerentes sobre los procedimientos de enfriamiento aún si no se está realizando el enfriamiento de alimentos en ese momento.

El examen de las unidades de mantenimiento de frío, contenedores de producto a granel y baldes, la detección de sartenes abarrotados, rejillas móviles envueltas o gabinetes cerrados ameritará una investigación más detallada de temperatura y tiempo. Los contenedores de producto a granel y los baldes deben estar abiertos puesto que comúnmente se vuelven a utilizar para el almacenamiento y enfriamiento de los alimentos.

Usualmente se elige el centro geométrico de un producto como el punto de medición de temperatura de un producto específicamente cuando se mide los límites críticos de enfriamiento. Es posible que los perfiles de temperatura de los alimentos en proceso de enfriamiento indiquen temperaturas adecuadas en los bordes exteriores y puntos calientes en el centro del producto. Los inspectores pueden verificar el proceso de enfriamiento tomando primeramente la temperatura en el centro geométrico del producto y luego en varios puntos alrededor del perímetro del producto. Temperaturas tibias en el centro del producto junto con temperaturas más frías alrededor del perímetro indican que el producto se está enfriando. Se deben realizar preguntas adicionales para determinar los parámetros de tiempo de enfriamiento del alimento en cuestión. Durante una inspección, la información obtenida de los empleados que manipulan los alimentos y la administración en conjunto con las medidas de temperatura, constituyen la base sobre la cual se debe evaluar el cumplimiento del proceso de enfriamiento.

La siguiente guía se puede utilizar para determinar la medida correctiva apropiada para un proceso de enfriamiento inadecuado. Los alimentos cocidos calientes pueden ser recalentados hasta 165° F durante 15 segundos y luego enfriados nuevamente mediante un método de enfriamiento distinto si el alimento está:

- a una temperatura sobre los 70° F y en proceso de enfriamiento durante dos horas o menos
- a una temperatura sobre los 41° F y en proceso de enfriamiento durante seis horas o menos.

Los alimentos cocidos calientes se deben desechar inmediatamente si están:

- a una temperatura sobre los 70° F y en proceso de enfriamiento durante dos horas o menos;
- a una temperatura sobre los 41° F y en proceso de enfriamiento durante seis horas o menos.

Se puede utilizar un método de enfriamiento distinto, más acelerado para los alimentos preparados y listos para su consumo siempre que estén a una temperatura sobre 41° F y en proceso de enfriamiento durante menos de cuatro horas; no obstante dichos alimentos deben ser desechados si están a una temperatura sobre los 41° F y en proceso de enfriamiento durante más de cuatro horas.

## **(8) Evaluación de la higiene personal, las manos como un vehículo de contaminación y la implementación correcta de una política de salud para empleados**

Se debe prestar especial atención a la posibilidad de que las manos sean un medio de contaminación. Un sistema de gestión eficaz para evitar la contaminación con las manos implica tres elementos:

- Política de salud para empleados.
- Lavado de manos apropiado.
- Evitar el contacto directo de las manos con los alimentos listos para el consumo.

Existe una amplia gama de enfermedades e infecciones transmisibles que puede transmitir un empleado infectado. El manejo apropiado de los riesgos relacionados con los empleados que manipulan alimentos y que se encuentran enfermos comienza con emplear a personas sanas e implementar una política que excluya o restrinja a los empleados enfermos, según se especifica en el Capítulo 2 del Código de alimentos. Los empleados deben estar informados sobre los síntomas, enfermedades o afecciones que se deben informar a la persona a cargo. Además, la persona a cargo debe estar bien informada sobre las medidas apropiadas que se deben tomar en caso de que se informe sobre ciertos síntomas, enfermedades o afecciones.

En relación con la política de salud para empleados, los inspectores deben realizar una serie de preguntas abiertas para determinar si la política de salud para empleados que está implementada cumple con el Código de alimentos. Las siguientes son preguntas que se pueden realizar a modo de ejemplo:

- ¿Qué tipo de política tiene implementada para manejar a los empleados enfermos?
- ¿Hay una política por escrito? (Nota: En el Código de alimentos no se exige una política por escrito, pero disponer de una puede representar un indicio de la formalidad de la política que se está analizando).
- Describa cómo los gerentes y empleados que manipulan alimentos serán informados sobre sus deberes y responsabilidades según la política de salud del empleado.
- ¿Se les pregunta a los empleados si presentan ciertos síntomas o enfermedades cuando se les hace una oferta de empleo condicional? Si es así, ¿sobre qué síntomas o enfermedades se les pregunta a los empleados que manipulan alimentos? ¿Hay un registro por escrito de estas preguntas?
- ¿Qué se les indica a los empleados que manipulan alimentos que deben hacer cuando están enfermos?
- ¿Qué afecciones o síntomas se informan?

- ¿Cuáles podrían ser algunos indicadores de alguien que está trabajando enfermo?
- ¿Cuándo a los empleados se les prohíbe trabajar con alimentos expuestos o superficies que tienen contacto con los alimentos que han sido expuestas?  
¿Cuándo se les excluye de trabajar en el establecimiento de alimentos?
- En el caso de los empleados que están enfermos y no pueden presentarse a trabajar, ¿cuál es la política implementada para autorizarlos a volver y para informar a la autoridad reguladora?

Se debe prestar especial atención a la posibilidad de que las manos sean un medio de contaminación. Asegurarse de que las manos se laven con el procedimiento adecuado y las veces que sea necesario debe ser la prioridad principal durante cada inspección. Los datos demuestran que los virus pueden ser persistentes aun cuando se realice un buen lavado de manos. Los inspectores deben vigilar que los empleados utilicen los utensilios y guantes durante la preparación y servicio de los alimentos e ingredientes listos para su consumo, tales como ensaladas y emparedados.

Si los alimentos listos para su consumo entran en contacto con las manos descubiertas, los inspectores deberán responder varias preguntas a fin de efectuar las recomendaciones apropiadas en el lugar. Las respuestas a las siguientes preguntas deben proporcionar información suficiente para determinar la probabilidad de ocurrencia de los peligros transmitidos por las manos descubiertas y constituir el fundamento para efectuar recomendaciones para la corrección en el lugar.

- ¿Dispone la instalación de una política de salud del empleado para identificar, restringir y excluir a los empleados enfermos?
- ¿Los empleados que trabajan con los alimentos en cuestión se lavan efectivamente las manos y las instalaciones para el lavado de manos son adecuadas?
- ¿Hay un procedimiento alternativo aprobado para no tocar con las manos descubiertas que esté establecido y que se haya seguido antes del contacto con las manos descubiertas?
- ¿Ha habido alguna situación para que las manos del empleado se contaminen?

Los inspectores deben evaluar la ubicación de los lavamanos en relación con el lugar en que se prepararán los alimentos. Muchas jurisdicciones usan una medición de distancia básica como pauta al considerar la ubicación y cantidad de lavamanos necesarios en un establecimiento de alimentos durante un proceso de revisión del plan. Aunque esta información se puede usar para ayudar en el proceso de revisión, no se debe usar como el único fundamento para determinar si existe un número adecuado de lavamanos o si están ubicados apropiadamente.

Se debe hacer especial énfasis en la distancia entre estos y alrededor del equipo fijo, el personal proyectado y el flujo de alimentos en el establecimiento de alimentos. Por ejemplo, una cocina puede tener 30 pies de longitud y 12 de ancho. Aunque es posible que el tamaño de la cocina permita sólo un lavamanos con una medición de distancia básica, si una mesa de preparación de la longitud de la línea se ubica entre la línea y el lavamanos, probablemente el lavamanos no quede ubicado en un lugar apropiado. De igual forma, un lavamanos que se ubique al final de la línea de cocción es inútil para los empleados que trabajan al otro extremo si existe un espacio limitado para que estos circulen entre ellos durante los períodos de mayor actividad.

#### **(9) Evaluación del cumplimiento de los procedimientos aprobados**

Cuando se realizan ciertos procesos especializados, el Código exige otorgar permisos de desviación y planes de Sistemas de análisis de peligros y control crítico (HACCP, por sus siglas en inglés). Esto se debe a que dichos procesos representan un riesgo considerable si no se llevan a cabo bajo controles estrictos. En el caso de los establecimientos que realizan procesos especializados, cada inspección debe incluir una revisión del permiso de desviación por escrito, si corresponde y de la implementación del plan HACCP para garantizar que los peligros para la seguridad de los alimentos se controlen regularmente.

#### **(10) Evaluación de requisitos especiales relacionados con la población altamente vulnerable (HSP)**

Los establecimientos de alimentos que atienden a la población altamente vulnerable (HSP, por sus siglas en inglés) deben cumplir los requisitos adicionales como se especifica según la Parte 3-8 del Código. Se deben tomar todas las medidas para inspeccionar dichas instalaciones durante la preparación, servicio u otras ocasiones en las que corresponda, para evaluar estos requisitos adicionales, al igual que los de las demás secciones del Código de alimentos.

Ya que los niños muy pequeños y los ancianos o las personas que viven en una instalación que brinda atención personal no médica son extremadamente vulnerables a las enfermedades transmitidas por los alimentos, debido a la edad o a su estado de salud, es importante controlar de manera oportuna los factores de riesgo en el lugar. Las inspecciones de las instalaciones de HSP las deben realizar inspectores bien informados sobre el control de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos, quienes deben extremar las medidas para garantizar que el segmento más vulnerable de la población no corra riesgos.

### **(11) Evaluación del etiquetado, almacenamiento y uso de sustancias químicas venenosas y tóxicas**

Durante cada inspección se debe verificar el etiquetado, almacenamiento y uso adecuado de las sustancias químicas venenosas y tóxicas. Los envases de materiales venenosos o tóxicos y los artículos de cuidado personal deben llevar una etiqueta legible provista por el fabricante. Los envases de trabajo que se utilizan para almacenar materiales venenosos o tóxicos como los limpiadores y desinfectantes que provienen de suministros a granel, se deben identificar con el nombre común del material de manera clara e individual. Sólo se permiten en los establecimientos de alimentos aquellas sustancias químicas que son necesarias para la operación y mantenimiento del establecimiento, como en la limpieza y desinfección de equipos y utensilios y para el control de insectos y roedores. Los medicamentos necesarios para la salud de los empleados se pueden permitir en un establecimiento de alimentos, pero se deben etiquetar y almacenar para evitar la contaminación de los alimentos y de las superficies que tienen contacto con los alimentos.

Los inspectores deben verificar que las soluciones que contengan sustancias químicas venenosas y tóxicas, como el agua para trapear, se desechen en un fregadero de servicio apropiado para prevenir la contaminación de los alimentos y de las superficies que tienen contacto con los alimentos. Además, los inspectores deben revisar los camiones de entrega para verificar que los alimentos estén protegidos contra la contaminación de sustancias químicas durante el envío. Todos los alimentos que hayan sufrido contaminación cruzada con sustancias químicas venenosas o tóxicas se deben desechar o rechazar inmediatamente.

### **(12) Evaluación del cumplimiento de advertencia a los consumidores**

Los inspectores deben determinar si los alimentos de origen animal, tales como carne de res, huevo, pescado, cordero, leche, cerdo, ave o moluscos se sirven o venden crudos, poco cocidos o sin procesar para eliminar los agentes patógenos, ya sea como alimentos listos para su consumo o como ingrediente en otro alimento listo para su consumo. Los inspectores deben revisar el menú o la lista de alimentos para verificar que se incluya una advertencia a los consumidores con una descripción y recordatorio como se especifica según § 3-603.11 del Código de alimentos.

Además de revisar el menú o la lista de alimentos, los inspectores deben consultar si los alimentos crudos o poco cocidos se sirven o venden habitualmente o por temporada. Resulta útil conocer los alimentos que habitualmente se sirven de esta forma, como ostras en mitad de concha, salsa holandesa, salsa bearnesa, ponche de huevo, aderezos para ensaladas, hamburguesas a pedido o huevos fritos.

## **H. Evaluación de la salubridad básica y de las instalaciones (buenas prácticas de venta al por menor)**

Una parte importante de las inspecciones de rutina basadas en el riesgo consiste en revisar cómo el establecimiento de alimentos vigila el control administrativo activo de los factores e intervenciones de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos; sin embargo, no se debe descuidar la salubridad general. Los sistemas para controlar las condiciones operacionales y de salubridad básicas dentro de un establecimiento de alimentos, denominados como buenas prácticas de venta al por menor (GRP, por sus siglas en inglés), son el fundamento de un sistema exitoso de gestión de seguridad de los alimentos. Las GPR que se determine que no cumplen pueden generar condiciones que podrían provocar enfermedades transmitidas por los alimentos, por ejemplo, el retroceso de aguas residuales en la cocina. Así como el establecimiento de alimentos exige la supervisión para garantizar que los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos se controlen y las intervenciones sean establecidas, el control de las condiciones de salubridad básicas en el establecimiento de alimentos brinda al operador una excelente oportunidad para detectar debilidades y tomar las medidas para corregirlas. Los programas operacionales y de salubridad básicos deben estar implementados para lo siguiente:

- Proteger los productos de los peligros biológicos, químicos y físicos para la seguridad de los alimentos.
- Controlar el crecimiento bacteriano que se puede presentar debido al mal uso de la temperatura durante el almacenamiento.
- Mantenimiento del equipo, especialmente el equipo que se utiliza para mantener la temperatura de los productos.

Entre los ejemplos de los temas de interés que tratan los programas de operación y salubridad básicos que se mencionan anteriormente, se encuentran los siguientes:

- Control de plagas
- Protección de los alimentos (ARTÍCULO FUNDAMENTAL)
- Mantenimiento del equipo
- Agua
- Instalaciones sanitarias
- Baños
- Aguas residuales
- Eliminación de basura y desechos

- Instalaciones físicas

## **5. LOGRAR EL CUMPLIMIENTO EN EL LUGAR Y A LARGO PLAZO**

### **A. Desarrollo de un protocolo de cumplimiento y aplicación de la ley**

El cumplimiento y aplicación de la ley son elementos esenciales de un programa regulatorio y comprenden todas las acciones voluntarias y reguladoras de cumplimiento que se tomen para lograr el cumplimiento del reglamento. Los estándares 3 y 6 de los estándares del programa explican la necesidad de jurisdicciones regulatorias para establecer un protocolo de cumplimiento y aplicación de la ley que genere un seguimiento convincente por cada infracción que se observe durante cada inspección, particularmente las infracciones relacionadas con los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos y las intervenciones del Código de alimentos. La falta de seguimiento, por parte del organismo regulador, indica al operador que las violaciones del artículo prioritario y del artículo prioritario básico que se observaron no eran importantes.

La resolución de los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos y de las intervenciones del Código de alimentos que no cumplan, se deben documentar en el registro de cada establecimiento de alimentos. El resultado deseado del estándar 6 es un programa de cumplimiento y aplicación de la ley que se implementa de manera sistemática para lograr el cumplimiento de los requisitos regulatorios.

Las opciones de cumplimiento y aplicación de la ley pueden variar según la ley estatal y local. Es esencial que las jurisdicciones regulatorias desarrollen un protocolo de cumplimiento y aplicación de la ley por escrito que detalle el orden en el cual el operador puede efectuar las correcciones y el orden en que la autoridad reguladora deberá emprender las acciones involuntarias de aplicación de la ley. Las acciones involuntarias de aplicación de la ley incluyen entre otras, actividades tales como cartas de advertencia, nuevas inspecciones, citaciones, sanciones administrativas, suspensión de permisos y audiencias.

Los establecimientos con antecedentes de incumplimiento en un nivel determinado previamente por la jurisdicción o con una cantidad de infracciones por factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos e intervenciones que justifiquen una acción regulatoria, son una señal que muestra la necesidad de una respuesta regulatoria estricta o un enfoque alternativo para el cumplimiento a fin de proteger la salud pública, por ejemplo, el control administrativo activo, un cambio de conducta.

Entre las correcciones realizadas por parte del operador se encuentran, entre otras, actividades tales como correcciones en el lugar al momento de la inspección, la destrucción voluntaria, planes de control de riesgos y capacitación para medidas correctivas. Lograr correcciones voluntarias del operador puede resultar muy efectivo para conseguir el cumplimiento a largo plazo. Las correcciones voluntarias del operador se denominan “estrategias de intervención” en el Manual para los reguladores de la FDA. Las estrategias de intervención se pueden dividir en dos grupos:

- Las que están diseñadas para obtener una corrección inmediata en el lugar.
- Las que están diseñadas para lograr un cumplimiento a largo plazo.

Las estrategias de intervención exitosas para factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que están fuera de control se pueden adaptar de acuerdo con los recursos y necesidades de cada operación. Esto exige que los inspectores colaboren con los operadores para identificar las debilidades en el sistema de gestión de seguridad de los alimentos existente y consulten al operador para fortalecer cualquier área con debilidades que se observe.

#### *B. Corrección en el lugar*

Las correcciones en el lugar están destinadas a lograr acciones correctivas inmediatas de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que están fuera de control y que representan un peligro inmediato grave para el consumidor durante la inspección. Generalmente, estas infracciones son más “operacionales” que estructurales y la administración puede abordarlas al momento de la inspección.

**Es fundamental para la protección del consumidor y para favorecer la credibilidad de las regulaciones, que se consigan las correcciones en el lugar de todos los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos antes de completar la inspección y abandonar el establecimiento de alimentos.**

Obtener las correcciones en el lugar transmite la seriedad de la infracción a la administración. Si no se consigue la corrección en el lugar una vez que se ha identificado un factor de riesgo que está fuera de control, implica que el factor de riesgo tiene poca importancia para la seguridad de los alimentos.

Cuando se recomienda una corrección en el lugar, es fundamental una comunicación efectiva sobre los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que están fuera de control y se puede lograr de mejor forma mediante:

- Análisis de las inquietudes respecto a la seguridad de los alimentos, de una manera que la persona a cargo de los empleados pueda comprender fácilmente.
- Comunicación de la gravedad de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que están fuera de control en términos de un aumento del riesgo de enfermedades o lesiones.

Durante el análisis de los hallazgos de la inspección con la persona a cargo, los inspectores deben mantener el análisis centrado en la corrección de las infracciones que presentan un peligro inmediato para el consumidor. El análisis de las infracciones al código de menor gravedad se debe posponer hasta que los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos que están fuera de control sean analizados y se consiga la corrección en el lugar.

En la mayoría de los casos, seleccionar la corrección en el lugar más apropiada cuando se observen factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos que estén fuera de control, será sencillo; sin embargo, en casos tales como una refrigeración inadecuada, la acción correctiva apropiada puede resultar más complicada. Ya que determinar una corrección en el lugar depende de varios factores, es posible que un inspector deba realizar un análisis de peligros respecto de los alimentos para determinar el curso de acción apropiado que se debe tomar.

### *C. Estrategias de intervención para lograr el cumplimiento a largo plazo*

Aunque la corrección en el lugar de los factores de riesgo sin control de enfermedades transmitidas por los alimentos es esencial para la protección del consumidor, lograr el cumplimiento a largo plazo y un cambio de conducta es igual de importante. Superar varios conceptos erróneos sobre el cumplimiento a largo plazo ayudará a lograr un cambio de conducta deseable. Por ejemplo, en las jurisdicciones que usan un informe de inspección de 44 elementos en los cuales solo se marcan las infracciones observadas, normalmente se da por hecho que si no existen infracciones marcadas las enfermedades transmitidas por los alimentos están siendo controladas. Esto no es necesariamente cierto debido a que la observación de las infracciones al código está sujeta a muchas variables tales como la hora del día, el día de la semana o la duración de la inspección. Un sistema de inspección que registra solo las infracciones observadas en lugar del estado real de todos los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos, tales como si el factor de riesgo estaba dentro de lo exigido, no se observaba o no correspondía a la operación, es posible que no detecte algunos factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos que continuamente o cíclicamente se encuentran sin control.

Otro concepto erróneo es que la capacitación por sí sola dará como resultado el control de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos. Aunque la capacitación puede ayudar, no existe garantía de que el conocimiento adquirido igualará al conocimiento aplicado en el lugar de trabajo. Con el fin de que el conocimiento se traduzca en un cambio de conducta, se debe reforzar y se debe repetir la conducta por un periodo suficiente para que se vuelva un patrón arraigado. Otra suposición es que las acciones reguladoras de cumplimiento tales como las citaciones o las audiencias administrativas o las correcciones en el lugar por sí solas, generarán automáticamente el control de gestión en el futuro. Desafortunadamente, no existe garantía de que alguna de estas acciones tendrá como resultado el control a largo plazo de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos.

El cumplimiento a largo plazo se puede lograr de mejor forma mediante acciones voluntarias por parte del operador. Si un operador apoya el concepto de que se necesita un sistema de gestión de seguridad de los alimentos, existen más posibilidades de lograr el cumplimiento a largo plazo. A continuación se muestran formas en que los operadores pueden garantizar el control administrativo activo a largo plazo de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos.

### **(1) Cambio de equipo y de distribución**

Es difícil lograr los límites críticos cuando el equipo no trabaja de forma adecuada. La calibración adecuada del equipo es vital para lograr la seguridad de los alimentos. Cuando la calibración falla o no es posible, se debe reemplazar el equipo. Además del funcionamiento defectuoso del equipo, su mala distribución puede presentar oportunidades para la contaminación cruzada y se debe tener en consideración. Por ejemplo:

- No todas las hamburguesas con grosor y peso uniforme logran la temperatura de cocción segura en un tiempo determinado. Una vez examinada, se determina que la parrilla distribuye el calor de forma desigual. Se instala un nuevo elemento para corregir el problema.
- Se observa una salpicadura de un lavamanos cercano en una mesa de preparación. Se instala un protector contra salpicaduras para prevenir la contaminación cruzada desde el lavamanos a la mesa de preparación.

### **(2) Establecer especificaciones del comprador**

Las especificaciones escritas para los productos y servicios que compra un establecimiento de alimentos evitan muchos problemas. Por ejemplo:

- Los pescados que representen un peligro de parásitos que estén previstos para el consumo crudo no han sido congelados por el tiempo y temperatura especificados y no hay un equipo de congelamiento en el lugar del establecimiento de alimentos. Las especificaciones del comprador se establecen para dar la responsabilidad de congelar el pescado al proveedor.
- Las colas de langostas, las hamburguesas y otros productos cocinados con un parámetro de tiempo determinado en una cinta transportadora no alcanzan la temperatura adecuada en el tiempo especificado debido a que su tamaño es más grande que el tamaño para el cual la cinta transportadora está calibrada. Las especificaciones del comprador se establecen para restringir el tamaño de los productos que se reciben del proveedor.

### **(3) Desarrollo e implementación de instrucciones de recetas/procesos**

El control de gestión de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos se puede mejorar mediante la integración de medidas simples de control en las recetas y procesos. Por ejemplo:

- Se desarrollan instrucciones de proceso, que especifican mediante tablas de cortar con códigos de color, para separar los alimentos de origen animal de los productos listos para su consumo, para controlar la posible contaminación cruzada.
- En recetas que requieran el uso de huevos crudos o poco cocidos, estos se sustituyen con huevos pasteurizados para reducir el riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos.
- Se usan pollos precocidos comercialmente en recetas que requieran pollo cocido como la ensalada de pollo, para reducir el riesgo de contaminar las superficies que tienen contacto con los alimentos y los alimentos listos para su consumo con pollo crudo.
- Se congelan las pastas en un baño de hielo inmediatamente después de cocinarlas y antes de distribuir las en porciones individuales. Esto se especifica en los procedimientos para cocinar espaguetis.

**(4) Establecer procedimientos de Primero en Entrar, Primero en Salir (FIFO, por sus siglas en inglés).**

La rotación de los productos es importante tanto por razones de la calidad como de seguridad. “Primero en Entrar, Primero en Salir” (FIFO) significa que el primer lote de productos preparado y almacenado debe ser el primero en venderse o usarse. El marcado de fecha en los alimentos según lo exigido por el Código de Alimentos facilita el uso del procedimiento FIFO en alimentos refrigerados, listos para su consumo y potencialmente peligrosos (alimentos TCS). El concepto FIFO limita la posibilidad de crecimiento de agentes patógenos, fomenta la rotación de productos y documenta el cumplimiento de los requisitos de tiempo y temperatura.

**(5) Desarrollo e implementación de procedimientos operacionales estándar (SOP, por sus siglas en inglés)**

Seguir los procedimientos escritos y estandarizados para realizar distintas tareas garantiza que se cumplan los criterios de calidad, eficacia y seguridad cada vez que se realice la tarea. Aunque cada operación es única, la siguiente lista contiene algunas áreas comunes de gestión que se pueden controlar con los SOP:

- Personal (control de enfermedades, limpieza, capacitación).
- Mantenimiento de la instalación.
- Condiciones sanitarias (programa de limpieza general, almacenamiento de productos químicos, control de plagas, desinfección de las superficies que tienen contacto con los alimentos).
- Instalaciones sanitarias (suministro aprobado de agua y pruebas, si corresponde, inspección programada de instalaciones sanitarias internas, eliminación de aguas residuales, instalaciones para el lavado de manos y baños, eliminación de basura).
- Mantenimiento de equipos y utensilios.

Los procedimientos SOP también se pueden desarrollar para detallar los procedimientos para controlar los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos:

- Se implementan procedimientos para medir las temperaturas con una frecuencia determinada y para tomar medidas correctivas adecuadas para prevenir peligros asociados a la cocción inadecuada.
- El lavado de manos adecuado se logra siguiendo los procedimientos escritos que estipulan la frecuencia, la técnica adecuada y la supervisión.

## **(6) Desarrollo e implementación de planes de control de riesgo (RCP, por sus siglas en inglés)**

Un plan RCP es un plan de gestión escrito de forma concisa y desarrollado por el operador de venta al por menor y de servicios de alimentos con aportes de inspectores, que describe un sistema de gestión para controlar los factores de riesgo sin control específicos de enfermedades transmitidas por los alimentos. Un plan RCO está diseñado para ser una estrategia voluntaria que los inspectores y la persona a cargo desarrollan en conjunto para promover el cumplimiento a largo plazo para los factores de riesgo sin control *específicos* de enfermedades transmitidas por los alimentos. Por ejemplo, si los alimentos se enfrían de forma inadecuada en el establecimiento, un sistema de supervisión y mantenimiento de registro indicado en un plan RCP puede garantizar que los nuevos procedimientos se establezcan para que, en el futuro, los alimentos se enfríen de manera adecuada. Un plan RCP debe exigir que los sistemas básicos de control en el plan se implementen por un periodo de tiempo designado (por ejemplo, 60 a 90 días) y permitir la supervisión del inspector. Mientras el plan se implemente por más tiempo, es más probable que los nuevos controles se conviertan en “hábitos” que se seguirán usando en el establecimiento de alimentos después de que termine la supervisión del inspector.

Un plan RCP debe destacar las medidas simples de control que se puedan integrar en la rutina diaria. Debe ser breve, de no más de una página por cada factor de riesgo y mencionar los siguientes puntos en términos muy específicos:

- ¿Cuál es el factor de riesgo que se debe controlar?
- ¿Cómo se controla el factor de riesgo?
- ¿Quién es responsable del control?
- ¿Qué supervisión y mantenimiento de registro se exige?
- ¿Quién es responsable de supervisar y completar los registros?
- ¿Qué medidas correctivas se deben tomar cuando se observen desviaciones?
- ¿Por cuánto tiempo continuará el plan?
- ¿Cómo se comunican los resultados del plan RCP a los inspectores?

Al implementar un plan RCP, el operador de venta al por menor y de servicios de alimentos tendrá la oportunidad de determinar la medida correctiva adecuada para el problema identificado y de diseñar una estrategia de implementación que se ajuste mejor al establecimiento y la operación. Debido a que el plan RCP se adapta para satisfacer las necesidades del establecimiento de alimentos, el operador asume la completa propiedad del plan y es responsable en última instancia de su desarrollo e implementación. El rol de los inspectores es consultar con el operador y sugerir formas en que se puedan controlar los factores de riesgo.

Al crear un plan RCP, el operador se da cuenta de que existe un problema en el sistema de gestión de seguridad del establecimiento de alimentos y se compromete a un plan específico de corrección en lugar de solo reconocer una infracción en particular. El seguimiento por teléfono o en persona indica al operador que los inspectores están interesados en ver que el plan sea exitoso. Esto también entrega a los inspectores una oportunidad de responder cualquier pregunta y ofrecer la oportunidad de opinar al operador para hacer que el plan RCP sea más útil. Un ejemplo de un plan RCP, junto con una plantilla en blanco que pueden usar las jurisdicciones reguladoras, se encuentra disponible en el Manual para los reguladores de la FDA en: <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ManagingFoodSafetyHACCPPrinciples/Regulators/default.htm>.

**(7) Desarrollo e implementación de sistemas voluntarios integrales de gestión de seguridad de los alimentos en base a los principios de HACCP**

El *Código de alimentos* solo exige planes de HACCP para algunos procesos especializados, sin embargo, siempre se fomenta el desarrollo de planes voluntarios de HACCP. Manual del operador de la FDA, "*Managing Food Safety [Administración de la seguridad de los alimentos]: A Manual for the Voluntary Use of HACCP Principles for Operators of Food Service and Retail Establishments*" [Seguridad del manejo de los alimentos: Un manual para el uso voluntario de los principios de HACCP para los operadores de servicios alimentarios y establecimientos de venta al por menor] está escrito para ayudar a los gerentes de los establecimientos de alimentos en el desarrollo de sistemas de gestión de seguridad de los alimentos basados en los principios de HACCP. Un operador de venta al por menor y de servicios de alimentos, previa consulta a la autoridad reguladora adecuada u otro profesional de la seguridad de los alimentos, puede usar este documento para establecer un sistema efectivo de gestión de seguridad de los alimentos para controlar todos los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos. Puede obtener el este documento de la FDA a través del siguiente sitio web: <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/RetailFoodProtection/ManagingFoodSafetyHACCPPrinciples/Operators/default.htm>.

## **6. FORMULARIO Y PUNTUACIÓN DE LA INSPECCIÓN**

### **A. El formulario de inspección**

El formulario de inspección es el documento oficial que utiliza un organismo regulador para la documentación de cumplimiento del establecimiento de alimentos con los requisitos reguladores. El objetivo de este formulario de inspección es presentar de forma clara, concisa y justa el estado de cumplimiento del establecimiento de alimentos y comunicar la información de cumplimiento al titular del permiso o persona a cargo al final de la inspección.

El informe de inspección se debe mantener en los archivos del establecimiento de alimentos para posteriores acciones y revisión de cumplimiento antes de la siguiente inspección. Los informes individuales de inspección se deben tener a disposición del público de acuerdo con los criterios de Libertad de información.

El Anexo 7 del Código de alimentos proporciona un formulario de inspección que se puede completar para inspecciones de rutina, de seguimiento y de cumplimiento. Este formulario de inspección cumple con los requisitos establecidos en los Estándares 3 y 6 de los Estándares del programa.

### **B. Metodología de débito**

Si existe una infracción durante una inspección, siempre se debe marcar en el informe de inspección, incluso si se corrige en el lugar. Las infracciones que existan al momento de la inspección probablemente hubieran permanecido si no fuera por la inspección. Las infracciones leves, como un utensilio sucio entre cientos de utensilios limpios, no indican que el establecimiento de alimentos se desvíe significativamente de los requisitos del Código, por lo tanto, se requiere criterio al marcar.

Es muy importante investigar las causas de origen de las infracciones y marcarlas de forma adecuada. Sin tomar este paso adicional, los inspectores simplemente indicarán las infracciones sin identificar las debilidades del sistema de gestión en el lugar. Si se espera el control a largo plazo de las conductas y prácticas que provocan las infracciones, los inspectores deben identificar las causas.

### **C. Puntuación**

Es posible que las agencias reguladoras usen métodos de puntuación para evaluar a los establecimientos de alimentos. Según el sistema que se use, el puntaje del establecimiento puede entregar una indicación de cómo el establecimiento de alimentos cumple con las reglas de seguridad de los alimentos del organismo regulador.

Algunos organismos usan un sistema de herramientas de cumplimiento para proteger la salud pública, como se muestra en el Capítulo 8 y el Anexo 1 del Código de alimentos. El puntaje de inspección puede servir como la base para provocar inspecciones de seguimiento u otras formas de sanciones reguladoras cuando se ubican muy por debajo de los niveles aceptados. Además, el puntaje puede entregar un mecanismo para que los consumidores tomen decisiones informadas respecto al lugar en que desean comer.

El uso de los sistemas de puntaje también tiene consecuencias negativas. Por ejemplo, es posible que un establecimiento de alimentos reciba un alto puntaje numérico o de letras mientras presenta algunas deficiencias muy serias. En reconocimiento de este inconveniente, algunas jurisdicciones dejan de lado los sistemas de puntaje en favor de los desmerecimientos o los sistemas de débito sin asignar un puntaje final. Esto centra la atención en los elementos que necesitan corrección. Las decisiones de cumplimiento y aplicación aún se pueden basar en los niveles en aumento de deficiencias identificadas. Cualquiera sea el método o sistema de evaluación del establecimiento que se use, las políticas respecto a las medidas de cumplimiento o de seguimiento se deben establecer por escrito, en relación con el sistema de clasificación y administrar de forma coherente.

## **7. CONFERENCIA DE CIERRE**

La conferencia de cierre debe incluir un análisis detallado de los planes del establecimiento de alimentos para corregir infracciones que se encuentren durante la inspección. Se debe enfatizar la evidencia recopilada u observada durante la inspección y las alternativas disponibles para el cumplimiento. Las correcciones hechas en el lugar durante la inspección se deben reconocer en el informe de inspección y en la conferencia de cierre.

El plan de cumplimiento debe indicar los cambios en los procedimientos que evitarán que las infracciones observadas vuelvan a ocurrir. Los planes de cumplimiento del establecimiento de alimentos se deben documentar formalmente en el formulario del informe de inspección. Es posible que se necesiten cartas de seguimiento para producir el cumplimiento de estos acuerdos. Es importante destacar al operador que la corrección a largo plazo de las infracciones relacionadas con factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos y las intervenciones del Código de alimentos son mucho más importantes que las correcciones de elementos fundamentales.

## 8. RESUMEN

Aunque el operador de venta al por menor y de servicios de alimentos tiene la responsabilidad de establecer un sistema de gestión de seguridad de los alimentos para controlar los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos, los inspectores tienen un rol vital y multifacético en la protección del consumidor. Es esencial que los inspectores reciban la capacitación, el equipo, el tiempo y los recursos adecuados para llevar a cabo su trabajo de forma aceptable.

El rol principal de los inspectores es garantizar que el operador tenga un control efectivo de los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos. Una vez que los inspectores establezcan un diálogo con la persona a cargo y los empleados y realicen una revisión del menú o de una lista de alimentos, tendrán la información suficiente para colocar mentalmente los elementos del menú en uno de los tres flujos de procesos. Luego, la inspección se puede centrar en evaluar el control administrativo activo que tiene el operador sobre los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos relacionados con cada proceso.

Una vez que se identifiquen los factores de riesgo sin control de enfermedades transmitidas por los alimentos, el rol de los inspectores cambia al de ayudar al operador a fortalecer el actual sistema de gestión de seguridad de los alimentos mediante estrategias de intervención diseñadas para lograr un cumplimiento inmediato y a largo plazo. Con la ayuda del inspector, un operador de venta al por menor y de servicios de alimentos puede lograr un cambio de conducta a largo plazo que tenga como resultado una reducción de la incidencia de factores de riesgo y un aumento en la protección de la salud pública.